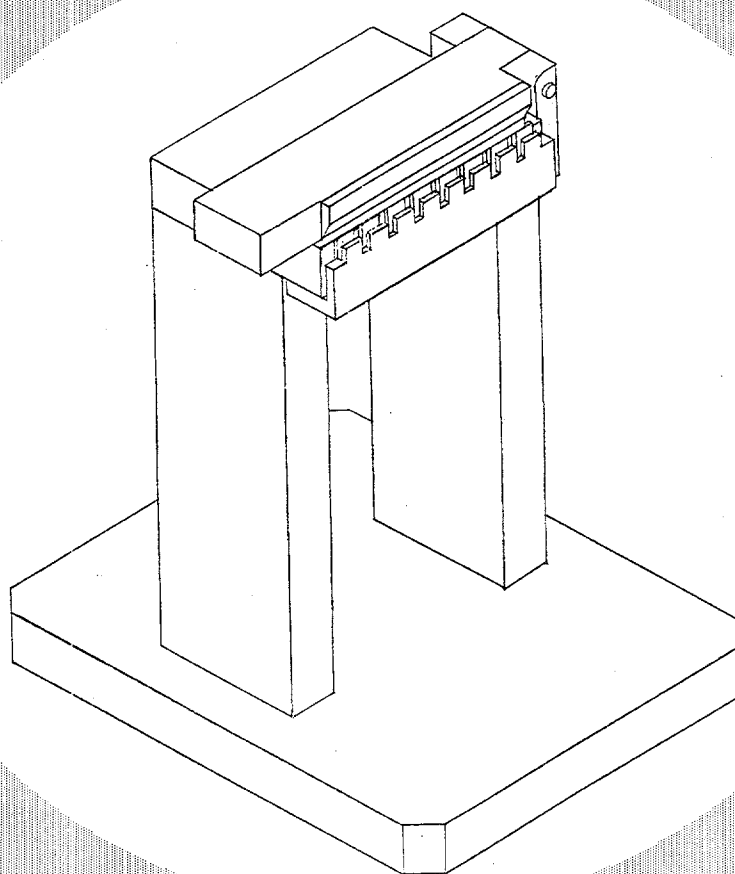
キャリア折り治具

E．FL－LP／CAB－MD

取扱説明書

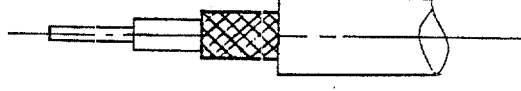
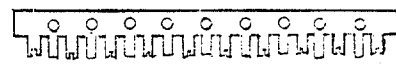
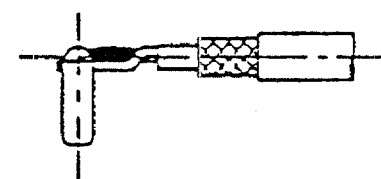
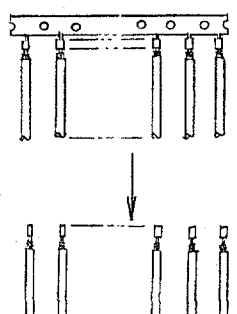
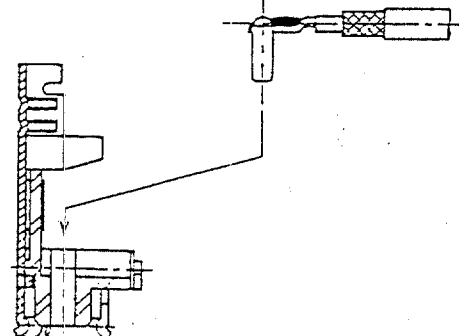
⚠注意

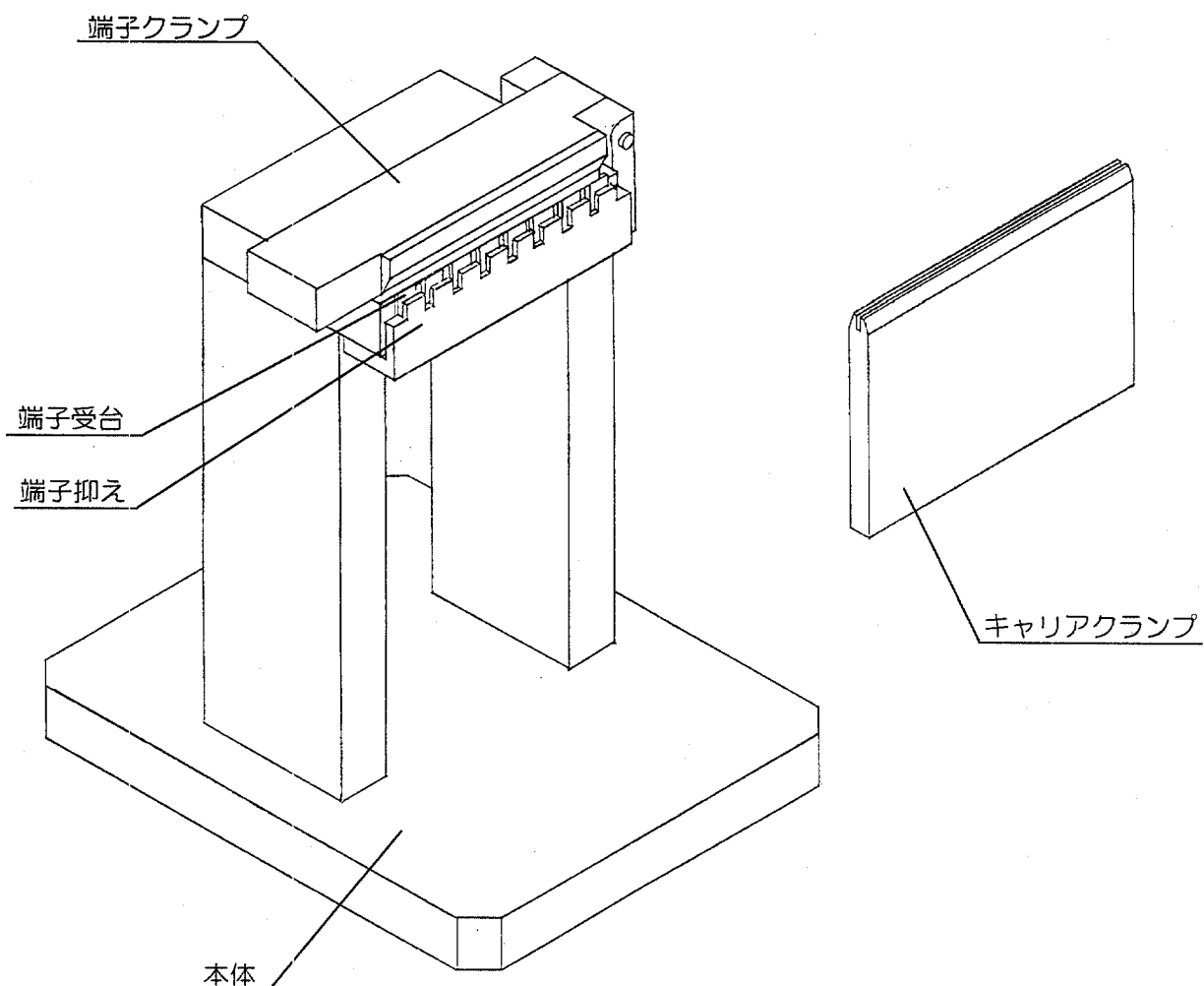
安全に使用していただくために使用前に、必ずこの取扱説明書をお読みください。
また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。

ヒロセ電機株式会社

目　次

1. 型式

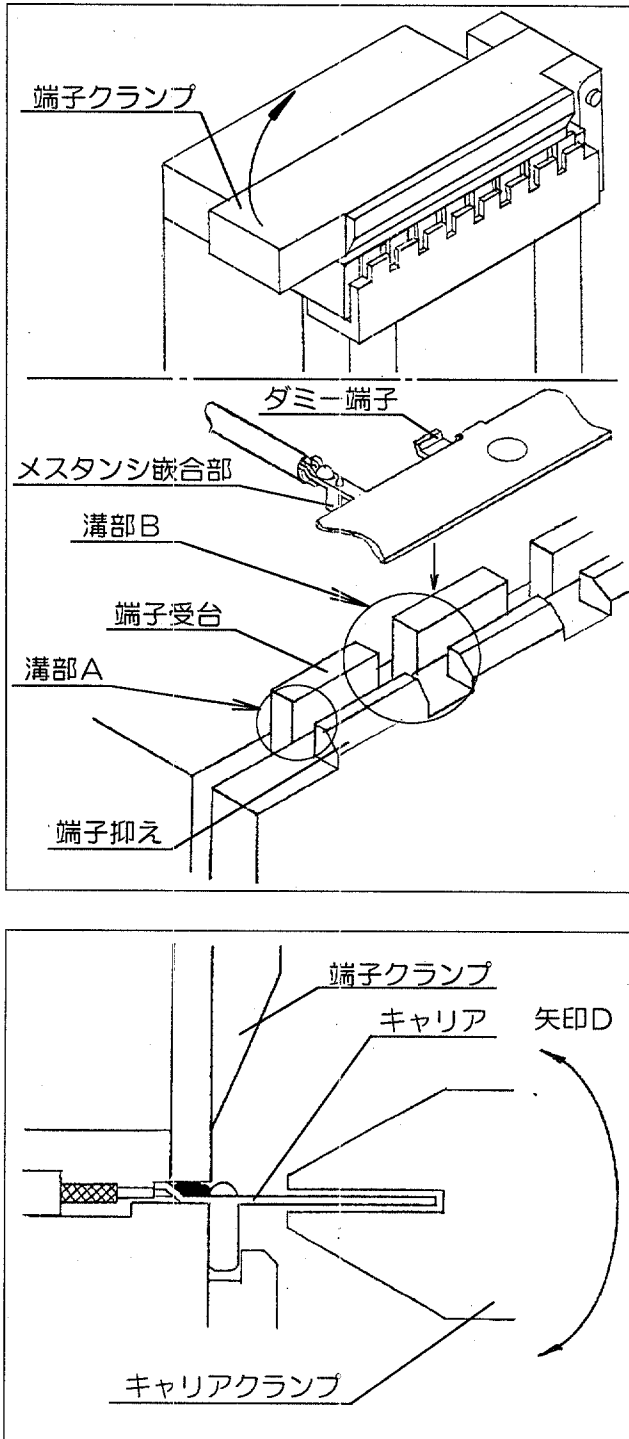
製　品　番　号	HRS No.
E．FL−LP／CAB−MD	CL902−3012−2

2. 仕様

項　　　目	仕　　　様
適合コネクタ	E．FL−LPメスタンシ
機能	半田付けを終了した端子とキャリヤを切断する
外形寸法	100（W）×90（D）×120（H）
重　　　量	約1Kg

3. 治具各部の名称

4. ハーネス工程

本治具は工程No.４の半田付けしたメスタンシのキャリアを切断する治具です。
各工程の詳細は，個別取扱説明書をご参照下さい。

No.	工程概略	工程内容	使用工具
1		ケーブル端末処理を行なって下さい。	ケーブル端末処理機 (市販品)
2		メスタンシの定寸カットを行なって下さい。	ニッパー，ハサミ等 (市販品)
3		メスタンシにケーブルを半田付けして下さい。	E. FL-LP/SO-MD (CL902-3043-6) E. FL-LP/SO-MD-B (CL902-3027-0) 半田ゴテ（市販品） ★推奨半田ゴテ 高千穂電気㈱製 コテペン４０ コテ先ＳＳ－２Ｂ ★推奨半田 日本アルミット㈱製 ＫＲ－１９ＲＭＡ 線径φ０．３
4		半田付けしたメスタンシのキャリアを切断して下さい。	E. FL-LP/CAB-MD (CL902-3012-2)
5		外部導体の加締めを行なって下さい。	E. FL-040/CR-AD (CL902-3006-0) E. FL-066/CR-AD (CL902-3042-3)
6		導通，耐電圧検査を行なって下さい。	導通，耐圧チェッカー (市販品)

5. 作業手順

①予め、工程No.３『ケーブルとメスタンシの半田付け』まで行なって下さい。

②左図の様に端子クランプを矢印方向に上げ、既に半田付けされたメスタンシの篏合部を端子受台と端子抑えの間の溝部Aへ、ダミー端子は端子抑えの溝部Bにはめ込む様にセットして下さい。

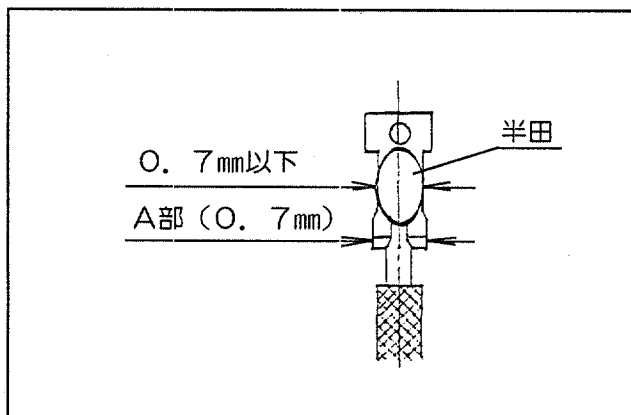
③端子クランプを倒し手で軽く抑え、セットしたメスタンシのキャリアに附属品のキャリアクランプをはめ込んで下さい。キャリアクランプをはめ込んだ後、キャリアクランプを上下方向（矢印D方向）に３～４回折り曲げて下さい。キャリアが切断されます。

④端子クランプを上に上げ、半田付けされたメスタンシを取り出して下さい。

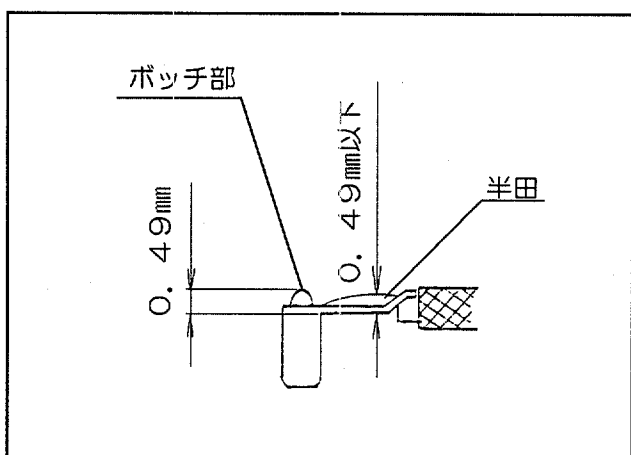
⑤メスタンシとキャリアを切り離した後、メスタンシ及びケーブルに傷や変形が無いことを確認して下さい。その後、半田付け品質の確認をして下さい。
（半田付けの品質確認については、『６．品質確認』をご参照ください。）

⑥Ｅ．ＦＬ－０４０／ＣＲ－ＡＤ（ＣＬ９０２－３００６－０），Ｅ．ＦＬ－０６６／ＣＲ－ＡＤ（ＣＬ９０２－３０４２－３）をご使用になられまして、ケーブルを接続したメスタンシをＬＰシェルに組込み、外部導体の加締めを行なって下さい。
（ご使用方法は、個別取扱説明書をご覧下さい。）

⑦導通，耐圧チェッカーにて、導通，耐圧検査を行なって下さい。

6. 品質確認

①半田、芯線の横方向はみ出しに対する基準

端子のA部0．7mm以下であることを確認して下さい。（A部の幅より出ないこと）

	A部の幅からはみ出すものは、不良品となりますので、ご使用にならないで下さい。

②半田高さ、芯線の浮きに対する基準

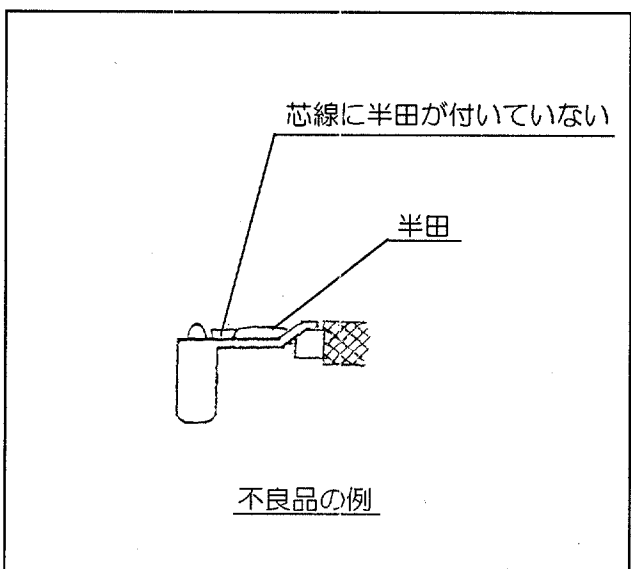
半田の一番高い部分が0．49mm以下であることを確認して下さい。

芯線が浮き出ている場合も同様に、一番高い部分が0．49mm以下であることを確認して下さい。

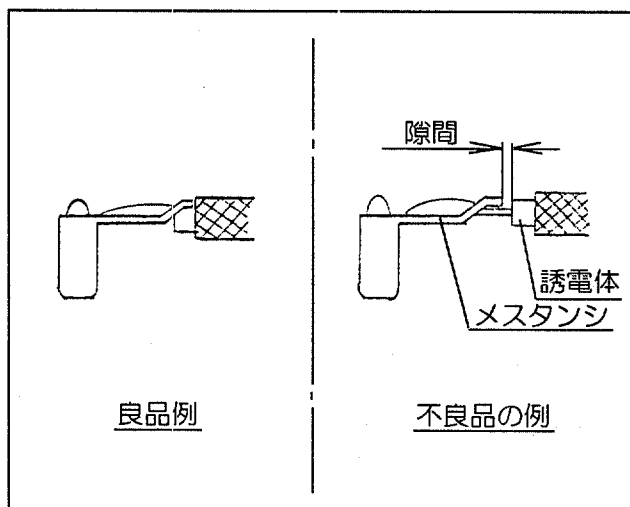
（半田高さの目安として、ボッチ部分の高さと比較して下さい。

ボッチ部分と同じくらいの高さのものは、ブレードマイクロメータにて測定し、0．49mm以下であることを確認して下さい。）

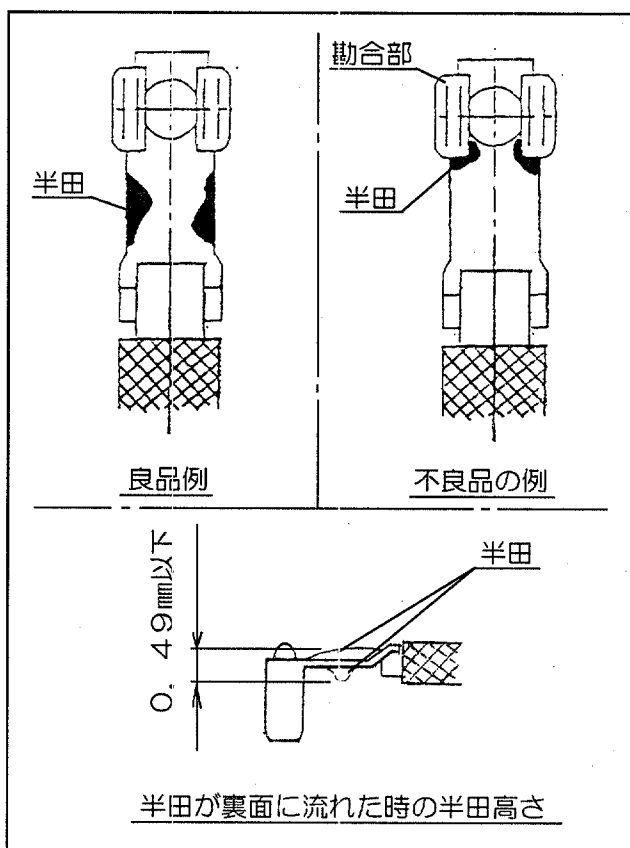
	半田高さが、0．49mmを超えるものは、不良品ですのでご使用にならないで下さい。

不良品の例

③半田不足に対する基準

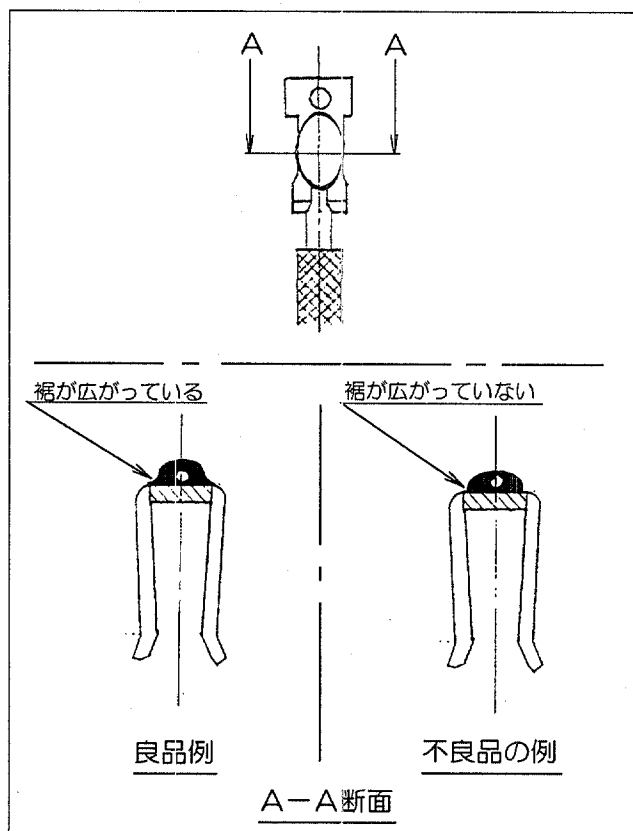
芯線の全部に半田がついていることを確認して下さい。

	一部でも半田が付いていないものは不良品となりますので、ご使用にならないで下さい。

④メスタンシと誘電体の隙間に対する基準

メスタンシと誘電体との間に隙間がない事を確認して下さい。

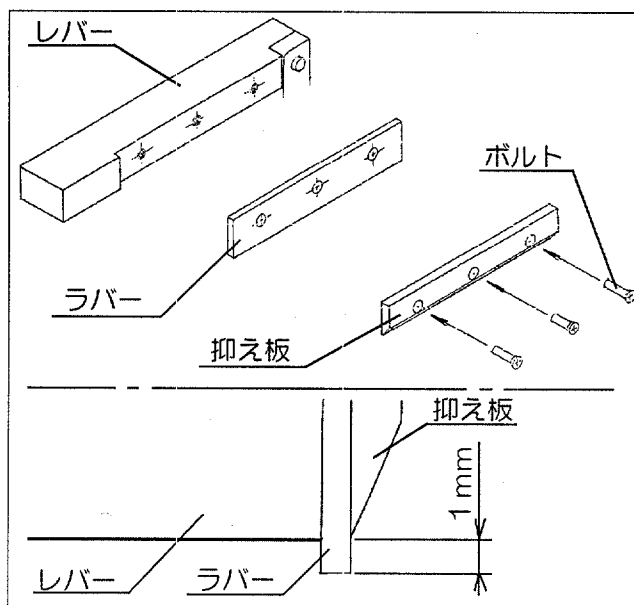
	メスタンシと誘電体との間に隙間があるものは不良品ですので、ご使用にならないで下さい。

⑤半田の裏面への流れに対する基準

裏面へ流れた半田が嵌合部に付着してないことを確認して下さい。
また、半田が裏面に流れた場合、左図に示す半田高さが、0．49㎜以下であることを確認して下さい。

	裏面に流れた半田が勘合部に付着しているもの、または左図に示す寸法が0．49㎜を超えるものは不良品ですので、ご使用にならないで下さい。

⑥イモ半田に対する基準

左図に示す様に、イモ半田でないことを確認して下さい。

⚠注意	イモ半田のものは不良品ですので、ご使用にならないで下さい。

7. 消耗部品交換方法

■交換方法

３本のボルトを外し抑え板をレバーから外して下さい。ラバーを新しいものに取り替え、レバーと抑え板ではさみ込み、ボルトを締め付けて下さい。

ラバーをレバーと抑え板の間にはさみ込む際、左図の様にラバーが下に１mm出る様に取り付けて下さい。

8. 消耗部品一覧表

ご注文の際は、ＨＲＳNo.をご指定下さい。

No.	製　品　名	ＨＲＳNo.	最少販売単位
①	ラバー	ＣＬ９０２－３０１２－２（６１）	１０枚／セット

9. 日常のお手入れ

本治具を日常使用していますと、端子抑え周辺部にカス等がたまります。これらのカス等が溜まると端子や、ケーブルに付着し、不良の原因となります。溜まったカス等は、１日の作業の前後に柔らかい布等できれいに拭き取って下さい。

取扱説明書番号	
TAD-P4521	
発行年月	1997年 2月
改定年月	年 月
版 数	初 版

注意

（1） 本書の一部または全部を無断転載する事は固くお断り致します。
（2） 本書の内容について、将来予告なしに変更することがあります。
（3） 本書の内容につきましては、万全を期して作成致しましたが、万一ご不審な点や誤り、記載洩れなど、お気付きの点がございましたら各支店、営業所までご連絡ください。
（4） 当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益などの請求につきましては、（3）項にかかわらず責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（5） 本製品がお客様により不適切に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、またはヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理、変更された事などに起因して生じた損害などにつきましては、責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（6） 海外においては、本製品の保守、修理対応をしておりませんのでご了承ください。

ヒロセ電機株式会社

本　　社　〒141 東京都品川区大崎5丁目5番23号

本製品に関するお問い合せは、当社生産技術部迄ご連絡下さい。
生産技術部　〒222 神奈川県横浜市港北区菊名7丁目3番13号
TEL. 045（402）7725 FAX. 045（432）6681

97・2 Printed in Japan